

药厂配料岗位工作总结 药厂工作计划(优秀5篇)

计划在我们的生活中扮演着重要的角色，无论是个人生活还是工作领域。相信许多人会觉得计划很难写？下面我帮大家找寻并整理了一些优秀的计划书范文，我们一起来看看吧。

药厂配料岗位工作总结 药厂工作计划篇一

制药厂个人工作计划1

20xx年是充满期待的一年。对于公司，三个上市项目同时设计建设还有生活办公设施的不断建设□20xx是一个新的起点。而对于我更是一个全新的开始。醋酸可的松项目试产接近尾声在初步稳定后将迎来正式生产和全面人员入岗。为此对工艺验证，人员将是我20xx年前期工作重点。同时随着合成溶剂回收车间的投入生产，溶剂回收等部分工艺稳定性和改进也是重要工作。同时我个人想要的发展方向是工程师的发展方向，为此我将努力争取参与公司的其他项目，尽可能的接触工程上的东西。让自己的在参与中学习和成长。

20xx年度工作规划

1. 加强学习和实践，继续提高。针对自己的岗位，重点是深入学习智能交通相关业务及研发相关，提高解决问题的能力。
2. 竭尽全力完成工作任务□20xx年有许多挑战性和重要的工作，工艺的验证，员工培训，车间gmp和ehs现场的实施等都是对于我有挑战性工作；同时参与其他项目时候的自我和提升，以及对其他所需要的知识的提高。现在只是参与和记录，我希望在不久的将来能提出建设性的意见。

3. 完善自身素质。新的一年，要毫不动摇为成为一个品德好、素质高、能力强、勤学习、善思考、会的聪明人而努力。同时在人际、社交等不足的方面也努力提高。

制药厂个人工作计划2

一、提高自身素质，努力适应工作环境在

来到公司工作后，为了满足质量保证工作的需要，我总是把学习业务知识放在首位，提高我在管理方面的特殊素质，这样我就可以逐步走向一个合格的管理人才，更多地与同事沟通，更多地帮助他人，从而使我能够迅速融入公司团队。另一方面，我严格遵守公司的规章制度，不迟到、不早退，积极参加公司和车间举办的各种活动和培训。(如gmp□企业管理培训、四平市总工会艺术展等。)通过gmp培训，我的gmp知识得到了丰富，这更有利于我的质量保证工作的有效开展，所有工作的质量和效率都得到了显著提高。

二:认真进行生产过程的现场监控，使质量保证工作落到实处。

质量保证职责中包含的主要任务之一是生产过程的现场监控。每天早上我来单位的时候，我会按照岗位的以下步骤实时监控生产过程。

2. 称重配料岗位应检查原辅材料的名称、规格和重量是否与批量生产说明书一致。

称重仪器应调平至零，并进行双重检查。

3. 混药岗位:检查混药块的硬度、均匀度、颜色是否一致。

4. 制丸切岗:检查丸重是否在内控标准范围内，丸形是否圆。

5. 干燥岗位:沸腾干燥床温度和干燥时间控制是否符合要求，

水分和温度是否符合工艺要求。

8批量生产指令。包装岗位:检查药品批号、生产日期、有效期是否符合批次包装说明,并在包装现场进行抽查包装数量是否准确,装箱单是否填写正确。

三、与技术人员密切合作,

完成车间设备清洁验证设备确认文件的修订和批量生产记录的审核。审查批次生产记录也是我的优先事项之一。截至20xx年12月12日,共审核了117批各品种的批量生产记录,包括填写通关单、生产过程监控记录、复检记录中的数据计算是否正确、是否与批量生产指令、包装指令一致、记录是否完整、前后位置顺序是否正确、物料平衡是否符合要求等。另外,由于新的gmp认证的需要,我与技术员李默合作完成了设备清洗验证,对设备确认的两部分共修改了36份文件。主要整理验证计划和验证报告,以确保上述项目在工作过程中的可靠性、准确性和再现性。

每月月底完成销售记录的编制,并上报质量管理部。截至12月,我已经完成了7个月的销售记录的准备和报告。

五、完成洁净区温湿度、粉尘离子检测和数据统计归档工作

根据新的gmp认证要求,质量管理部修订了新的. 洁净区温湿度记录模板。5月至12月完成的7个月温湿度、粉尘离子记录汇编和数据统计,与中心实验室提供的沉降菌记录相结合,提交质量管理部存档。

六、按照计划,中心实验室已经完成了生产过程中的取样工作。

截至12月23日,共完成各品种中间产品、待包装产品和成品样品237个。样品检验合格后,中心实验室应提供检验报告。

六、其他方面完成其他临时工作，由厂长根据车间领导的安排安排。主要表现是：编制车间内部情况描述、人员统计等临时性工作超过是我在20xx下半年工作的六个方面。通过不断的学习和探索，我看到了自己的优势。我努力工作，愿意工作，不怕苦。积极的工作态度和强大的抗压能力是我胜任这份工作的动力。当然，我也有一些缺点。

制药厂个人工作计划3

一、仓管员的工作

2、负责所有有关原辅材料、中药材、危险品、化试、冷藏物品等的入库、出库工作，按标准操作程序和标准管理制度做好各项工作及记录。

二、配合车间生产

2、配合以上各车间的领料工作，及时填写货位卡，分类帐，核准现场物料等，做到帐目清晰，可查。发现问题及时汇报，改正。

三、配合gmp的认证

1、配合做好了各车间gmp认证所需大量的调帐工作；

3、配合化验中心做好现场核准工作。

四、负责仓库洁净区的管理和清洁工作

1、做好洁净区空调机组的维护工作；

2、每个星期一做好洁净区的清洁工作及填写相关记录；

3、化验中心、质保部取样后，做好清洁工作；

4、分料后，做好清洁工作及清场记录。

五、配合其他的工作

1、负责中药材外加工所需材料的入库，领料工作及相关记录；

4、配合化验中心的取样工作；

5、每月协助财务做好盘点工作；

6、配合成品保管员做好出库、退货、搬运工作，辅助包材保管员做好日常工作。

药厂配料岗位工作总结 药厂工作计划篇二

设备管理是一个较为复杂的体系，它包含了设计选型、供货安装、调试接收、巡视操作、维护保养、维修改造、检查考核、备品备件、人员培训等多方面，为此我们从制度、程序、技能、方法等环节开展工作。20xx年在以往管理的基础上，提出了一些新的作法，为设备管理水平的提高起到了一定的作用，一是组织召开设备管理工作例会，从4月份开始已进行8次例会，通过设备管理工作例会，使公司相关部门了解设备运行状况，存在问题，共商解决办法，加强了班组及机修车间的监管，有效地督促了相关部门的设备管理工作。二是创新巡视方法，运行人员要按要求管好、用好、养好设备，做到会使用、会维护、会检查、会排除故障，为此，采用条形码技术应用用于设备巡视之中，通过招标议标，11月份进行硬件调试，12月份在运行一部进行试用，通过此项措施，可更好地加强运行管理和设备管理，使班组的设备管理得到提升。20xx年将全面推广。三是定期开展设备管理恳谈制，自11月份开始，设备、运行部门之间就设备管理、维修、保养工作开展了多次恳谈，从而使部门、班组对设备使用、保养、维修情况有了进一步的了解，促进了设备管理工作。四是对全厂关

键设备进行了梳理，全面排出全厂有备用和无备用的关键设备，并按要求确定了相关指标。五是全面开展公司固定资产管理，配合财务部开展公司固定资产清查，开展了固定资产入库、调拨、新设备启用等管理。同时保持了设备外协管理，设备管理软件系统管理等方面的措施。

通过管理思路的创新，使公司上下形成了设备是运行管理的基础与保障，设备管理是运行管理中的一个主体，通过各部门的协助和运行班组、机修车间对设备管理的重视，使设备的维护、保养有了较大的改观，提升了管理水*。

设备维修管理工作是确保设备设施正常运行的关键，为此也在原来的基础上推出了一些设备维修管理新举措，一是开展设备维修回访，重视维修质量，从5月份开始，推出设备维修回访制，维修人员每月以班为单位，对各班组所维修的设备缺陷进行统计汇总，填写设备维修回访单，设备维修回访制的实施，可促进机修车间和运行班组对设备维修情况进行全面了解，及时、快速发现存在的问题并通过联系沟通后进行处理。二是设备分块维修，在对泥处理进行了一年多时间的分块维修试点之后，于9月份开始，全面推广机修车间设备分块维修模式，从而逐步尝试日常维修分片分块，定点定人，通过此种方式来进一步加强设备维修管理，降低设备故障，提升设备完好率、可靠度，为生产运行提供保障。三是开展维修人员长驻制，根据对预处理ii班 72米吸泥机维修人员长驻一年的试点，总结相关经验，全面开展机修人员班组长驻制，更好地处理一些小的故障及开展预防性维修工作。四是根据公司规模扩大的现实，开展了新职工的招聘，扩大了机修专业人员队伍，同时增加了抢修车及电瓶车，为机修车间人员的集中与分散两维修方式提供了硬件保障，也增加了机修车间的快速反应能力。五是开展维修过程控制，为定量考核积累依据，对机修联系单填写进行了细化，对维修人员，维修时间，维修后的情况，备件更换，试运行情况进行记录统计。

通过对设备维修管理的优化，提升了维修的能力，为生产运行的稳定提供保障，按设备管理软件设备维修统计数据核算，全年累计申报缺陷2900项，*均每天8项工作。

一是全面深化在线仪表的管理，在对仪表现状深入分析的基础上，有的放矢采取了一系列的措施：首先是强化规范管理。修订在线仪表管理制度，明确了运行班组的日常保养及定期标定内容；制定了在线仪表周报表。其次加强关键仪表管理。明确了各区域的在线仪表的管理要求，设置了专人进行管理。再者加强日常维修管理，对存在的问题进行快速处理，保证在线仪表的完好率。最后是强化在线仪表备品备件管理。根据采购周期，按比例仓储易损备件和整机，为及时维修提供硬件保证。二是加强了电力系统管理，首先是印发了电力系统命名及调度关系及变电所一次模拟图的通知，其次是规范了电力变压器的定期切换要求，再者是开展了一期总降变电所的年检大修工作，开展了电力缺陷的整改等。三是开展了全面排查，对排查问题进行整改，3—4月份联合运行部门对公司设备进行了全面梳理排查并开展了相关整改，累计完成缺陷140多项，有部分缺陷整改已列入处理提标改造工程之中。四是利用枯水季节，全面开展设备维修改造工作□20xx年春节枯水期，与项目部一起累计设施设备维修与改造三大类12项工作，计划20xx年枯水期继续开展相关整改工作。五是按照处理提标要求，开展设备优化改造，加强了厌氧工艺段、生化工艺段及后端加药的设施设备改造，从硬件上为处理提标提供保障。

20xx年，是污泥预处理工程建设的一个关键时期，我担任工程技术组组长及调试现场组长，主要开展了设计优化，设备选型、设备技术标书编制及招标等工作，配合完成离心机、浓缩机、柱塞泵、料仓、螺杆泵等设备的招标，设备采购达6000多万元，通过全程参与工程建设，为设备选型献好策、把好关。

一是充分利用现有经验，选用相关设备；

二是全面开展关键设备的选型考察；

三是严把标书技术关；

四是适当放大设备功能余量，确保设备长期正常运行。

五是重视产品制造过程，与供货厂家签订设备技术协议，开展设备制造督查制，启用设备监造。通过以上措施，使工程的设备处于可控之中，为工程的正常投运提供了可靠的保障。在工程安装调试阶段，配合开展了调试方案的编制，开展了人员培训，开展了设备现场安装的监管与技术指导，对存在的问题及时提出并督促整改，为工程的正常调试和运行提供了保障。

药厂配料岗位工作总结 药厂工作计划篇三

- 1、配料人员必须遵守公司的各项保密规定，严禁配方外流或借给无关人员浏览。
- 2、服从分配、听从指挥，严格遵守厂纪厂规和各项规章制度，使生产规范化。
- 3、进岗前按规定着装（工作服、鞋、帽、口罩），进岗后做好配料室、设备清洁卫生并做好操作前的一切准备工作。
- 4、根据生产通知单和技术部配方通知单按规定程序领取物料。
- 5、严格按工艺规程和称量配料标准操作程序进行配料。
- 6、操作中要重点控制添加剂用量、混料时间长短，保证混料质量符合标准。
- 7、配料完毕，按规定进行物料堆放，并认真填写各项记录及批次。

- 8、根据领料单进行领料和发放。
- 9、负责仓库物料摆放、保管，防止过期和变质；清洁场地、设备及配料工具，烘干待下次使用。
- 10、协调采购、质检进行生产前备料及质量检测。
- 11、定期进行仓库物资盘存，做到账、物、卡一致，发现问题及时处理和报告上级。
- 12、节约能源、爱惜材料，对落地的材料、产品废弃物及时捡起，分料盒隔离放置，杜绝浪费因素。
- 13、及时制作和上报报表，能够测算成本。

药厂配料岗位工作总结 药厂工作计划篇四

今天，我很高兴站在这里向大家述职，以接受大家的监督，促进我进步。

岗位职责概述：

3. 组织班组按照车间的统一部署听从上级领导的指令生产.
5. 搞好劳动竞赛，积极开展比、学、赶、帮、超活动；

20xx年主要工作叙述：

一：建立了一套符合我们班生产运行的新线运行模式

在生产过程当中.有许许多多需要我们思考的问题，如何有效归范生产中各种细小环节是我们当前的基本任务，需要我们首先将所预料的各个环节进行规范和部署，以便员工们有章可循，大家做到心中有数；再加上“三定”工作的有效开展，

使员工们的危机感进一步增强，进一步提高各方面知识已成为车间员工的当务之急。我班在当前的形式和任务面前，必须选择一套较为符合新线的运行模式，来适应我班的经营活动，以便提高班组的各项工作。总结出一套较为适合我班的运行模式。

二：建立了新线设备保养制度。

要组成部分，也是产品质量得以保证的前提和基础所以如何搞好设备维修和保养是今年工作的重点。班组根据实际情况制定了一套维护现场管理和设备保养的规章制度来规范现场管理。

三：严格执行生产调度指令，认真组织生产

一个企业的生产是否能够正常进行，取决于生产调度的合理调度，我们生产班坚决服从生产调度指令，为全面完成全年的生产任务打下基础首先，在实际生产过程中班组能够很好的协调各方面的工作，能从培养员工素质和提高工作效率两方面着手开展各项工作，并且能有效运用人力资源进行合理安排，认真组织生产，今年同期生产产量比去年增长百分之十以上；其次，班组为提高班组员工的综合素质，逐步将员工岗位进行轮换，让他们有机会接触和掌握各岗位的操作技能，班组为他们提供岗位轮换机会，使员工们的综合素质得到进一步提高。

四：确保“gmp质量保证体系”在本班正常运行，进一步严格工艺管理，抓好过程控制，并杜绝质量事故的发生。

五：强化班组管理，搞好班组文化建设，提升班组凝聚力。

六：作好政治思想工作和职业道德教育。

掌握现代员工的人格、思想和工作动机等因素是有效组织生

产的关键，但这也是资源中最不定的因素，它可能随时发生改变，我的具体做法是：首先，通过和员工的接触，了解他们的需求，在班组尽量满足他们的需求；其次，通过班会的形式对他们进行政治思想教育和职业道德教育，让他们认识到工作的重要性和必要性。最后，我们主要通过素质教育让他们的实际操作水平能得到一定提高，并且教会实际工作技巧，能更好地运用在实际中。

总之，这一年通过全班员工的共同努力，在车间领导的正确领导下，能够完成各项工作指标来之不易，但我们也清醒认识到我们所做的工作离厂和车间的要求还很远，我们一定与时俱进、奋勇拼搏、团结一心，扎扎实实干好每一项工作，为明年的工作打好坚实基础，我们相信在我们大家的共同努力下，明天会更加美好。

药厂配料岗位工作总结 药厂工作计划篇五

中图分类号：s276 文献标识码：a 文章编号：

前言：鉴于医药工业洁净厂房的生产工艺对外界环境有着相当高的要求，不仅需要药品生产空间内的空气悬浮颗粒进行有效的掌控，也需要确定符合要求的温度、湿度、压力等参数。因此，医药工业洁净厂房除了要有一个科学的工艺设计以外，医药工业洁净厂房内部装潢，整体的工程设计均是非常关键的。作为医药洁净厂房设计的一部分，给排水设计也是其至关重要的一个方面，本人结合自身医药厂房给排水设计的现实工作体验，针对医药工业洁净厂房的给排水设计进行详细论述。

给水系统

1. 1 给水系统的分类及处理

医药工业洁净厂房的给水系统一般主要分为生产给水、生活

给水、消防给水。给水系统的设计为了避免水质遭污染，一般情况下，医药工业洁净厂房使用的水系统应进行有效的划分并进行有关设定配置，比如，按照日常中的生活、生产等用水作用的差别进行仪器的安装，建议每条生产线给水系统的起端均铺设检修阀门及计量水表，方便今后的检修和成本计算。在工艺给水系统管道上也应设防倒流指示器以防止水质污染。另外，应该兼顾到医药生产工艺中的生产科技水平的高速提升，产品升级比较快，生产工艺不断更新多变的特征，在设计给水管道的时候应该考虑用水剩出空留的地方，以便今后的变更。

1. 2给水管材的选择

内应少敷设管道，如实在避免不了，且需要明设给水管道，则必须选用不锈钢管。

1. 3卫生器具的选择

2. 排水系统

1. 1排水系统的分类及处理

医药工业洁净厂房的排水系统，主要是根据生产排出的废水性质、浓度等确定。医药工业洁净厂房内的排水主要可分为生产污水，生产清下水以及生活污水。